

Date: Thursday, 12/21/2006 12:54:40 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|---|
| Customer : | CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name : | SPACEPOD DOOR LH |
| Job Number : | 30076 | Part Number : | D31861M |
| Estimate Number : | 12598 | Drawing Number : | D3186 REV <i>BC LE 07.01.18</i> |
| P.O. Number : | | Project Number : | N/A |
| This Issue : | 12/21/2006 S.O. No. : | Drawing Revision : | <i>BC LE 07.01.18</i> |
| Prsht Rev. : | NC | Material : | |
| First Issue : | 11 Type : | Due Date : | 2/28/2007 Qty: 1 Um: Each |
| Previous Run : | 30075 | | |
| Written By : | | | |
| Checked & Approved By : | <i>[Signature] 061221</i> | | |
| Comment : | Est Rev: A New Issue 06-12-04 ec | | |

Additional Product

*See B31046C0 1/2
 B31046C01*

Job Number:



| | | |
|----------------|------------------------------|----------------------|
| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|----------------|------------------------------|----------------------|

| | | |
|-----|----|------------|
| 1.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2771*

Description: D3186-1M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Cole 122 ①

| | | |
|-----|---------|---------------|
| 2.0 | D31861P | Spacepod Door |
|-----|---------|---------------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

| | | |
|-----|-------------|-----------------------|
| 3.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

CU 7/8/2

| | | |
|-----|-----|-------------------|
| 4.0 | QC6 | DIMENSIONAL CHECK |
|-----|-----|-------------------|



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/08/07

| | | |
|-----|-------------|-----------------------|
| 5.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock
 Location: *GA*

ml 07/08/07

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 12 Date: 07/08/13
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:54:40 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 30076

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Done 12/31/06

Job Completion



W 12/28/06

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

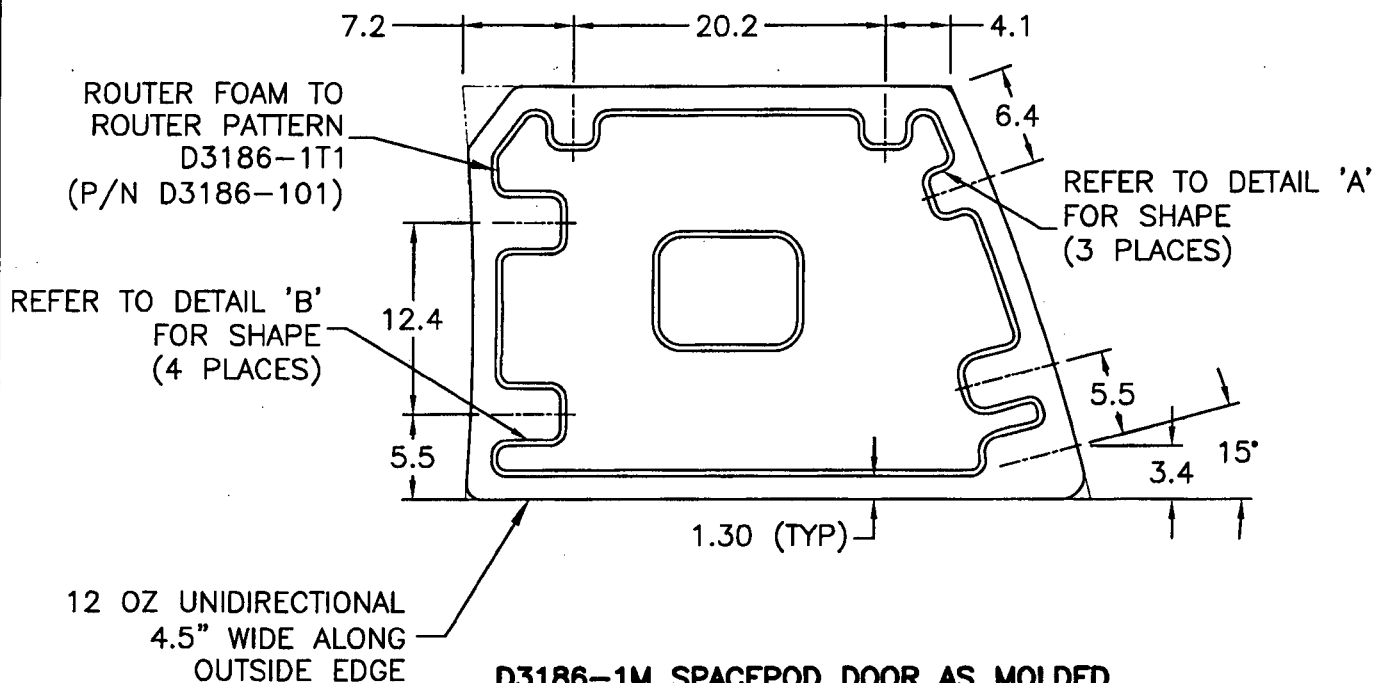
NOTE: Date & initial all entries

DART

| | | | |
|------------------|------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED H | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 1 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |
| A | 03.03.27 | NEW ISSUE | |
| B | 06.09.25 | DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED | |
| C | 06.12.13 | REMOVED D0600-XXX LABELS | |

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****RELEASED**
06.12.22 H**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30076

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

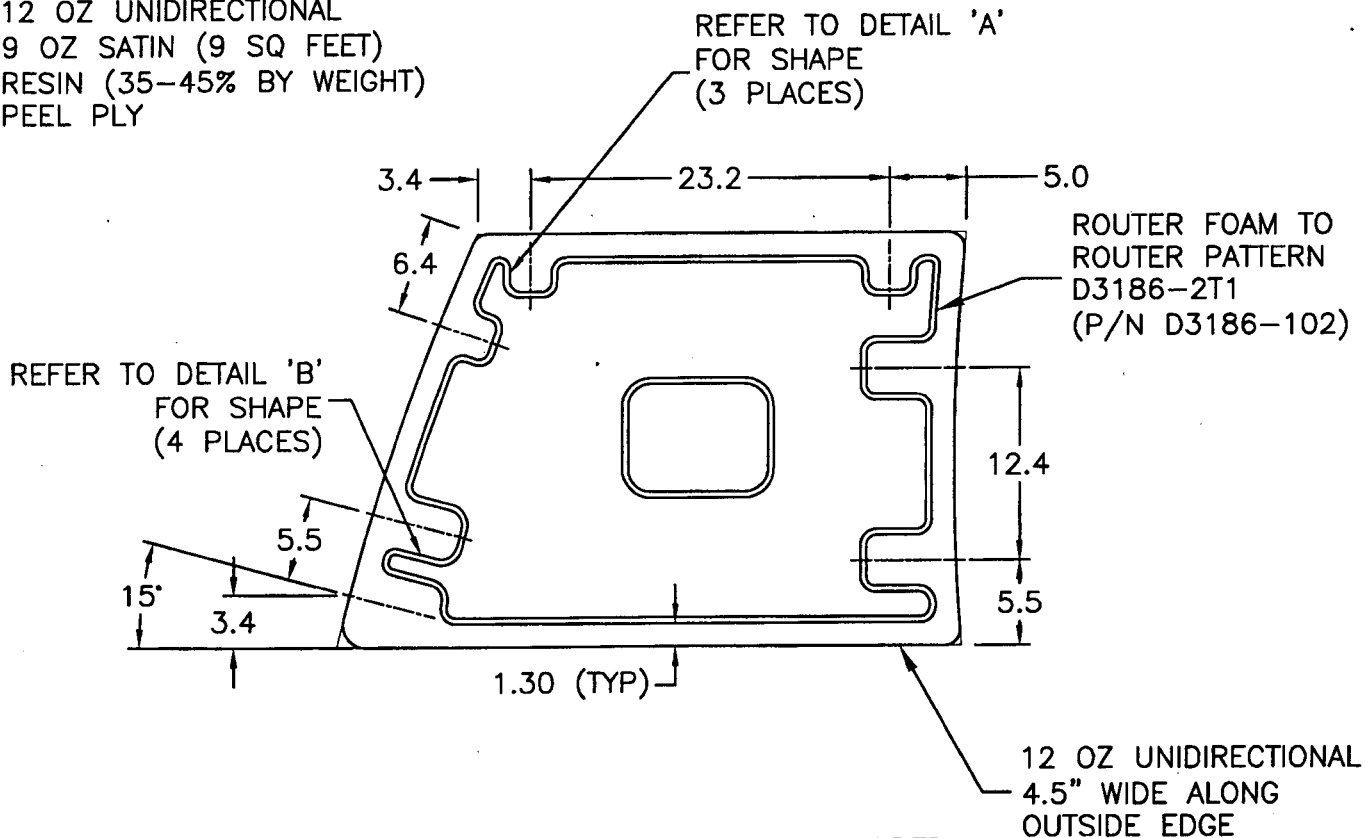
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|------------------|------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED JH | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 2 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED
06.12.13**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S NO. 30076
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

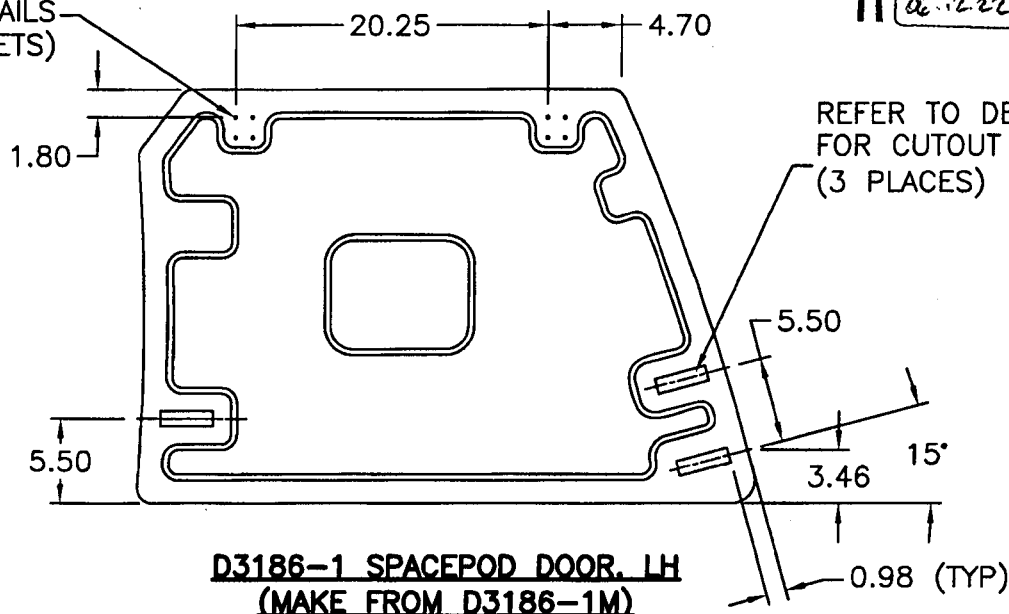
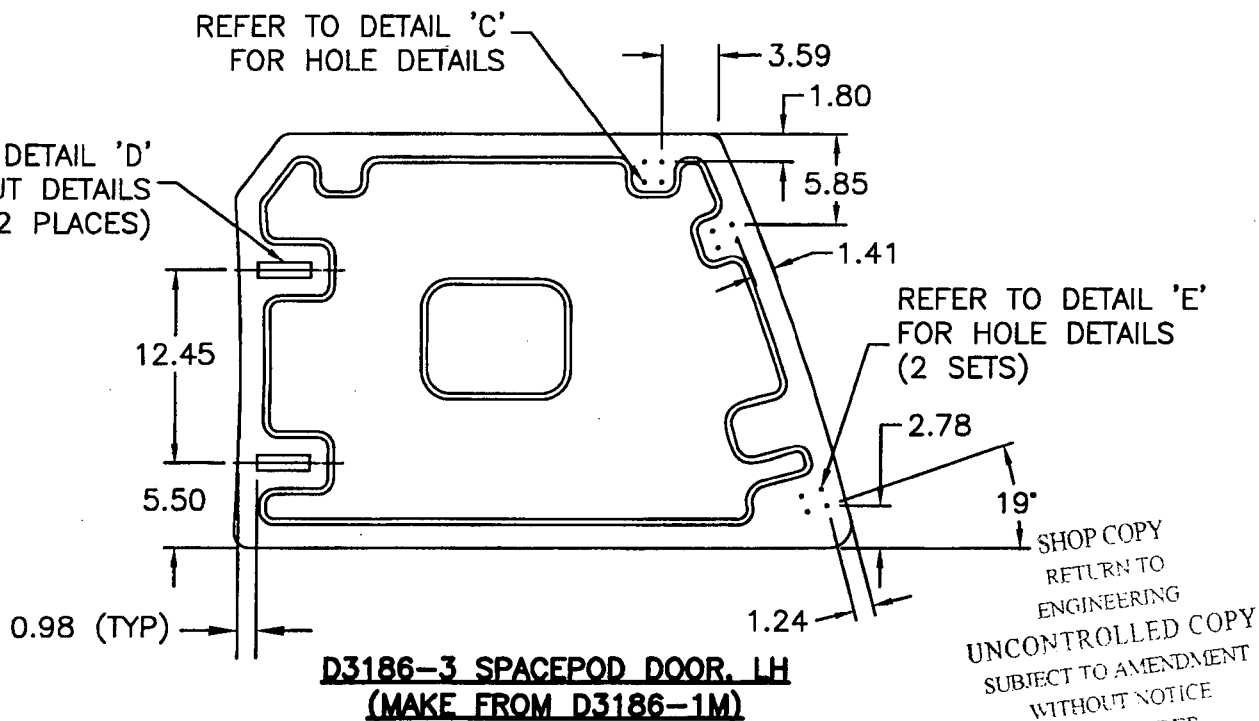
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
30076

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|----------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY <i>LE</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>PH</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 3 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | | TITLE SPACEPOD DOOR | SCALE NTS |

RELEASED
*ai-222*REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILSREFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

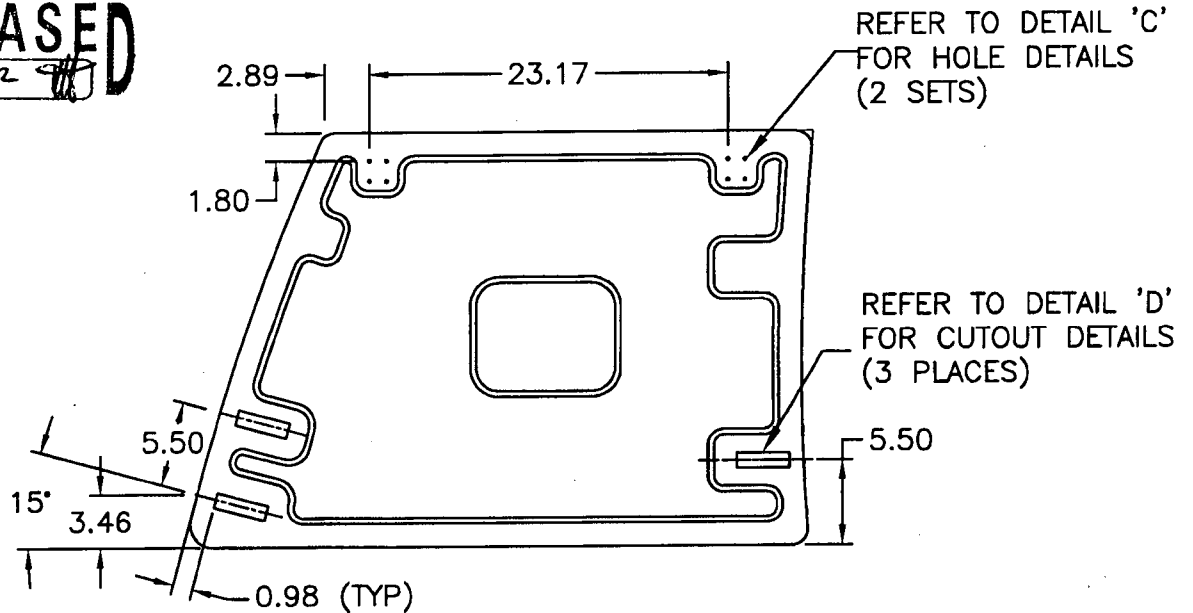
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *39076*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

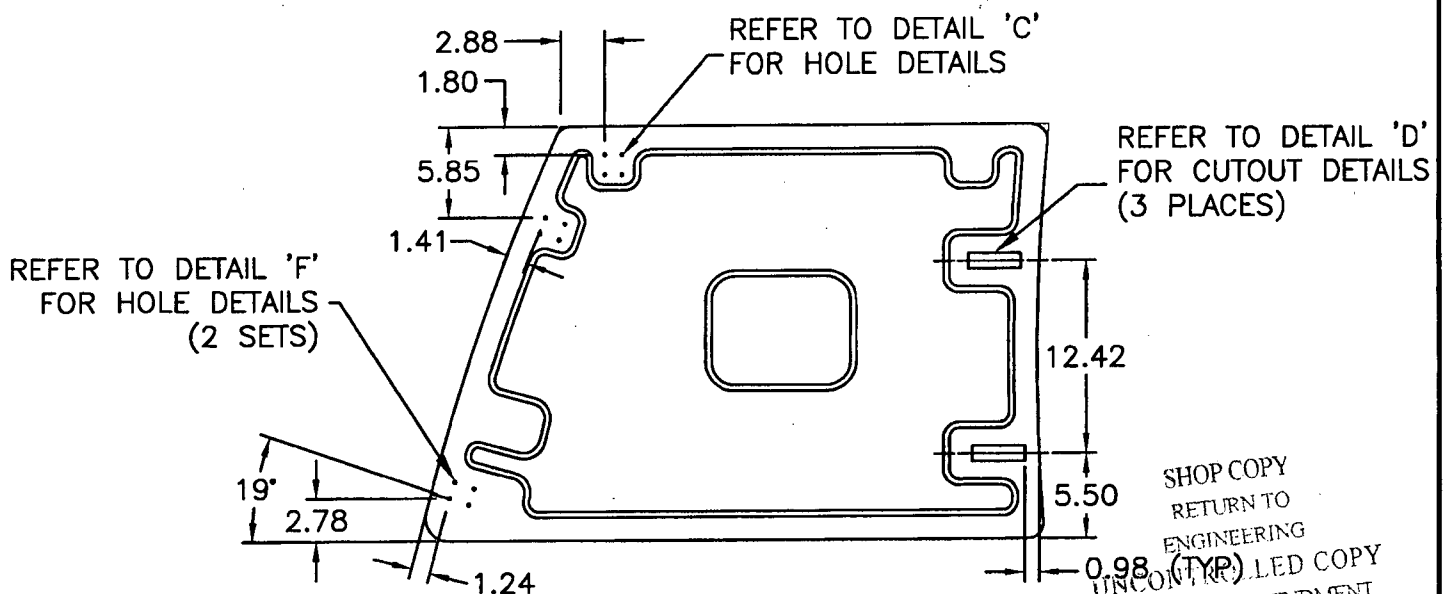
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 4 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |

RELEASED
06.12.22

D3186-2 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

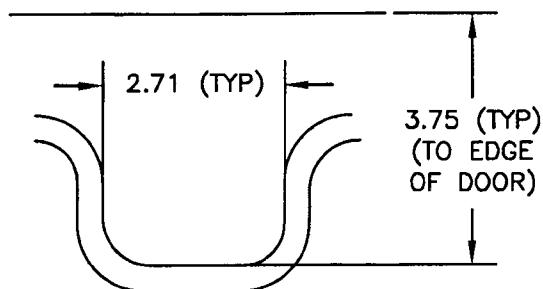
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30016

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

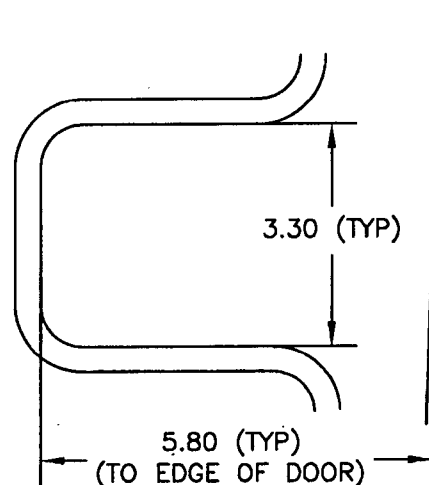
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



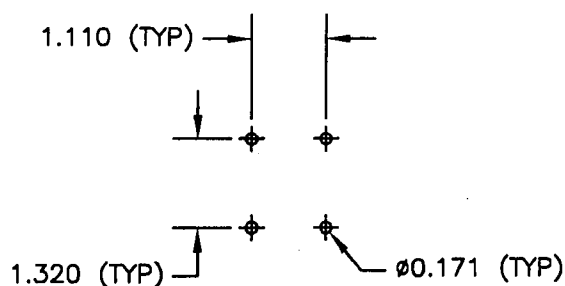
| | | | |
|------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 5 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |



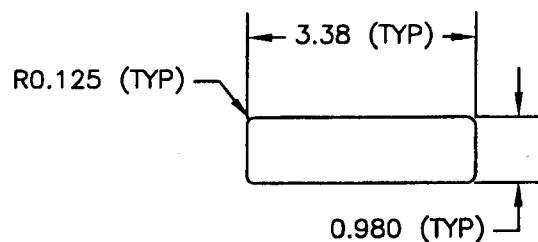
DETAIL A



DETAIL B

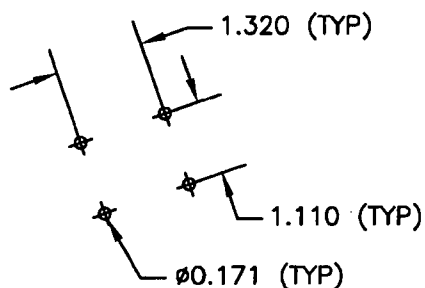


DETAIL C

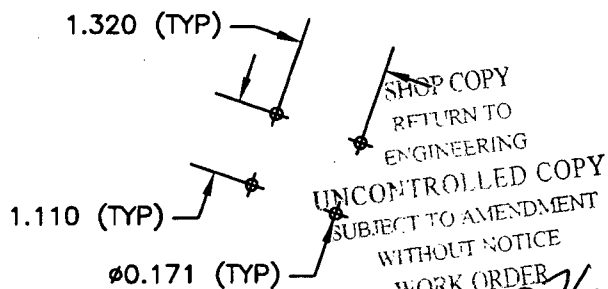


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETAIL E



DETAIL F

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

RELEASED
06.12.22



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 12073 |
| Customer # | DART |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | |
|----------------------|------------|---------------|-------------|---|--|--------------------------|--|
| EPIC EXPRESS COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | Your PO # | | GST/PST # | |
| 01/08/2007 | 22/12/2006 | 5093 | C. Lavoie | PO00002771 | | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0054 | D3186-2M Spacepod Door RH B30086 Dwg. Rév.: D Job: 41332 U de M : Each | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0055 | D3188-2M Spacepod Body RH B30091 Dwg. Rév.: D Job: 41313 U de M : Each | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0052 | D3186-1M Spacepod Door LH B30076 Dwg. Rév.: D Job: 41322 U de M : Each | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0053 | D3188-1M Spacepod Body LH B30081 Dwg. Rév.: D Job: 41304 U de M : Each | | | |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Grief St. Amant

Quality department

AQ-357



Date: 2007-03-29 10:33:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

30076


Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 41322
 Numéro Soumission : 2584
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2007-03-29 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 41321

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
 Numéro Article : DKC134-0052
 Numéro Dessin : D3186
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : C
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Dûe : 2007-04-05 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M



Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon informations de l'ingénierie

Modif. à venir  1-02-07

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total: 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: JUN 15 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 11:00 Sceau: 

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total: 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total: 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: leudi, 2007-03-29 10:33:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cli nt: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41322

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---|
| 7.0 | AAC0681 | 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish |

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

LOT: 1-6170-2

| | | |
|-----|--------|-----------------------------------|
| 8.0 | AC0098 | Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y |
|-----|--------|-----------------------------------|

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

| | | |
|-----|---------|---------------------------------|
| 9.0 | AAC0443 | Fiberglass 12 oz Unidirectional |
|-----|---------|---------------------------------|

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-5964-1

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 10.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 4/06/07 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 12:00 Sceau:



| | | |
|------|---------|-------------------|
| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-5921-3

| | | |
|------|---------|---|
| 12.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|------|---------|---|

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6183-1

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 13.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

JUN 18 2007

Date: 12:35 12:40 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:45 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:57

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41322

Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 12:40

Heure Fin: 1:00

Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 1:00

Heure Fin: 1:10

Sceau:



Curing Début: 12:40

Curing Fin: 8:00

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total: 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

L-5921-3

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6183-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:57

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41322

Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 9:30

Heure Fin: 9:45

Sceau:



19.0

DKC134-0056

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

#LOT: 1-5826-1

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-6066-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: JUN 19 2007

Heure Début: 10:15

Heure Fin: 10:35

Sceau:



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:57
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cli: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41322

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:





Séq.: Machine ou Opération: Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1 heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: JUN 19 2007 Heure Début: 10:35 Heure Fin: 10:50 Sceau:  

Curing Début: 10:15 Curing Fin: 11:45

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 20 2007 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:45 Sceau: 

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS,

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: JUN 20 2007 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:25 Sceau:  

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41322

Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Comm entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 20 2007

Heure Début: 1:25

Heure Fin: 1:45

Sceau:



Curing Début: 12:45

Curing Fin: 7:30

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Comm entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: JUN 21 2007

Heure Début: 7:30

Heure Fin: 7:40

Sceau:



29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Comm entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: JUN 21 2007

Heure Début: 9:00

Heure Fin: 9:20

Sceau:










30.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Comm entair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

Feuille de Procédé

| | | | |
|--|-----------------------|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: SPACEPOD DOOR | |
| Numéro Job: 41322 | | Numéro Article: DKC134-0052 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| 31.0 | AAC0670 | Dupont Activator N° 7975S | |
| Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S | | | |
| 32.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S | |
| Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S | | | |
| 33.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART JUN 27 2007 Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. | | | |
| Nettoyage 22-06-07 Relaver 26-06-07 Relaver 27-06-07 DELASTER COMPOSITE 16 DELASTER COMPOSITE 52 | | | |
| 34.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART Appliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. # Application du primer. Laisser sécher pendant 3 heures. JUN 27 2007 Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Scellé: _____ DELASTER COMPOSITE 16 | | | |
| 35.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART | |
|  | |  | |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du primer. | | | |
| 36.0 | AC0058 | Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens | |
| Commentaire Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens | | | |

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41322Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

37.0 AAC0646 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentaire Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total: 0.050 KIT(s)
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

38.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-6079-1

39.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 11-7-07 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 2:40 Sceau:



40.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

41.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

42.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

MASQUAGE 11-07-07
Nettoyage 12-07-07

JUL 12 2007



44.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMERAppliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #
Application du primer

Date: JUL 12 2007 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



31/07/07



Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41322

Numéro Article: DKC134-0052

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

45.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Qty: 1 1-08-07



H.S.

Emballage CT 1 1/8/07

